

BRUSKA NA VRTÁKY

GS 1 a GS 11

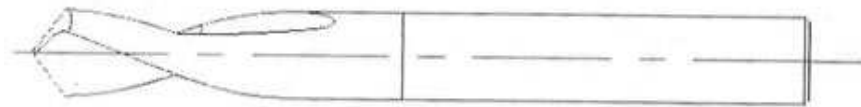
I.	Typ vrtáku k broušení	2
II.	Běžný pracovní postup	3
1.	Určete materiál vrtáku a zvolte brusný kotouč.....	3
2.	Volba správné kleštiny	3
3.	Ujistěte se , že uvnitř kleštiny a v držáku kleštiny není žádný prach nebo nejsou žádné odřezky	3
4.	Vložte kleštinu do držáku kleštiny po úhlem 45°: (Schéma 4 - 1)	3
5.	Kroky montáže	4
6.	Nastavení Průměru špičky vrtáku	4
7.	Umístění vrtáku	5
8.	Broušení hlavního břitu:.....	7
9.	Odlehčení špičky/jádra	8
III.	Použití kovových vložek.....	9

I. Typ vrtáku k broušení

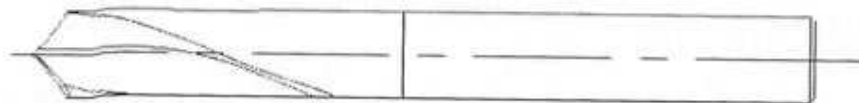
Typy 1 a 11 jsou navrženy pro broušení běžných vrtáků na kov HSS(z rychlořezné oceli) /ze slinutých karbidů.



CNC Středící a zarovnávací vrtáky 120°



CNC Středící a zarovnávací vrtáky 90° (Typ 11)



Šroubovitě vrtáky s kuželovou



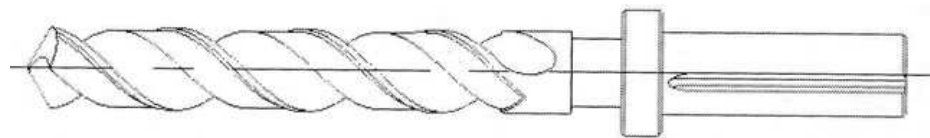
stopkou

Vrtáky pro hluboké otvory a



Povrchová
úprava

Vrták s dříkem



II. Běžný pracovní postup

1. Určete materiál vrtáku a zvolte brusný kotouč

- Pro vrtáky HSS použijte CBN brusný kotouč (Běžný)
- Pro vrtáky ze slinutého karbidu/ z wolframu použijte SDC brusný kotouč

2. Volba správné kleštiny

- Podle průměru vrtáku zvolte stejný rozměr kleštiny. Např.: pro 5,5 mm vrták použijte 6 mm kleštinu.

3. Ujistěte se , že uvnitř kleštiny a v držáku kleštiny není žádný prach nebo nejsou žádné odřezky

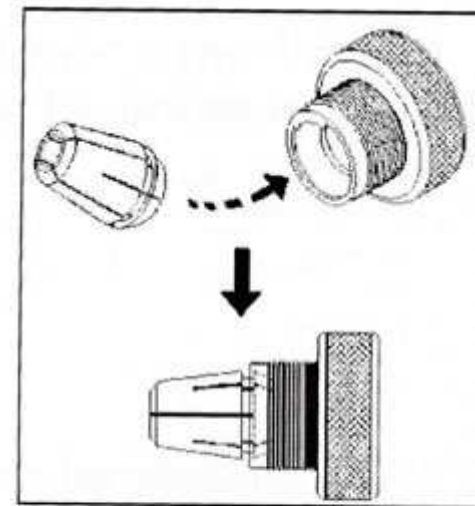
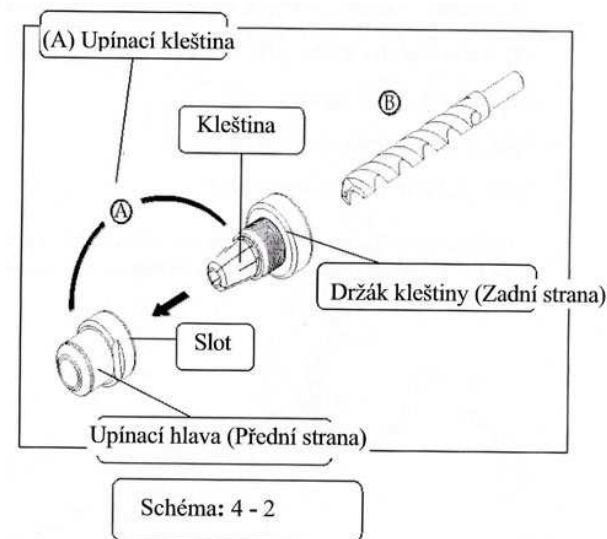


Schéma: 4 - 1

4. Vložte kleštinu do držáku kleštiny po úhlem 45°: (Schéma 4 - 1)

5. Kroky montáže

[(B) Vrták; (A) Vložte kleštinu do držáku kleštiny a smontujte je pomocí upínací hlavice] (Schéma 4 - 2) Utahujte upínací sklíčidlo, dokud držák neuchytí vrták. Neutahujte upínací sklíčidlo příliš pevně, ponechte prosím trochu místa pro pozdější nastavení polohy vrtáku.



6. Nastavení Průměru špičky vrtáku

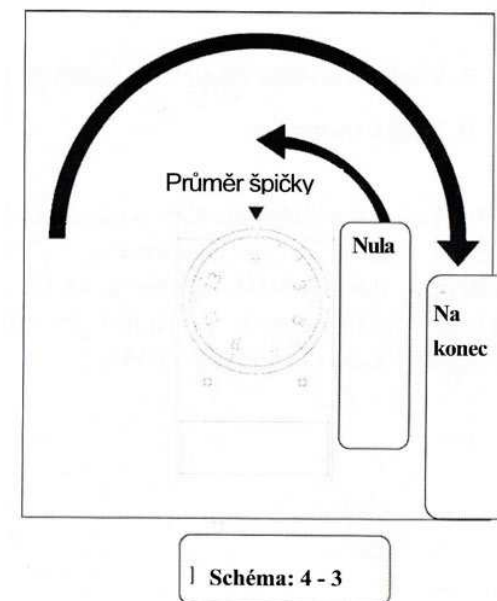
- 1) Nastavte na nulu: 1. Otočte Průměrem špičky na konec ve směru hodinových ručiček. 2. Pak nastavte Průměr špičky na nulu
- 2) Nastavení: Nastavte velikost Průměru špičky podle průměru vrtáku.

Např.: 5 mm vrták nastavte na 5

Např.: 5,6 mm vrták nastavte na 6

Např.: 5.2 mm vrták nastavte na 6

[Pokud je délka po několikátém broušení kratší než původní délka, měla by se velikost špičky zvětšovat, dokud není řezná hrana rovnoběžná s drážkou upínací hlavice.]



7. Umístění vrtáku

- A. Vložte vhodným způsobem upínací sklíčidlo do stavitelného přípravku a otáčejte jím ve směru hodinových ručiček až do konce.
- B. Tlačte vrták do konce a pomalu jím otáčejte ve směru hodinových ručiček, dokud se nezarazí o polohovou zarážku.
- C. Dotáhněte upínací hlavici a sklíčidlo ve směru hodinových ručiček.
- D. Vyjměte upínací sklíčidlo otáčením proti směru hodinových ručiček.

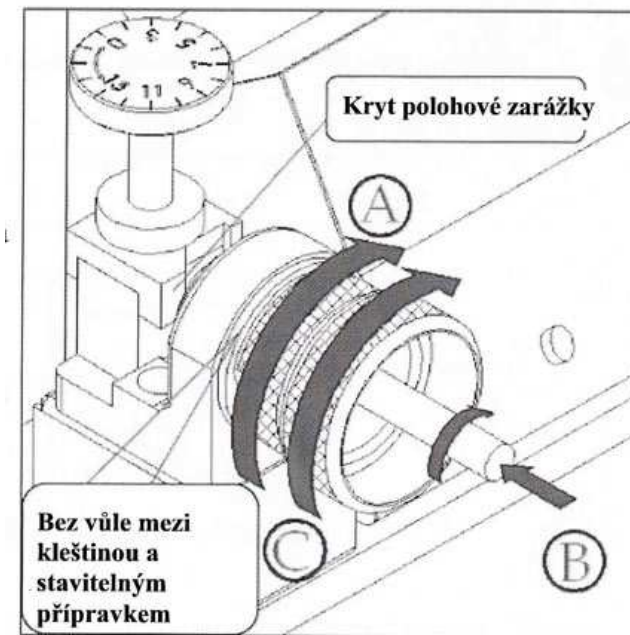


Schéma: 4 - 4

Před zahájení broušení vždy dodržujte rovnoběžnost.

Poznámka: Po vyjmutí upínacího sklíčidla se prosím ujistěte, že je řezná hrana vrtáku rovnoběžná s drážkou upínací hlavice a pokud není rovnoběžná, upravte ji prosím.



Ke kontrole rovnoběžnosti můžete rovněž využít zařízení pro rovnoběžné seřízení.

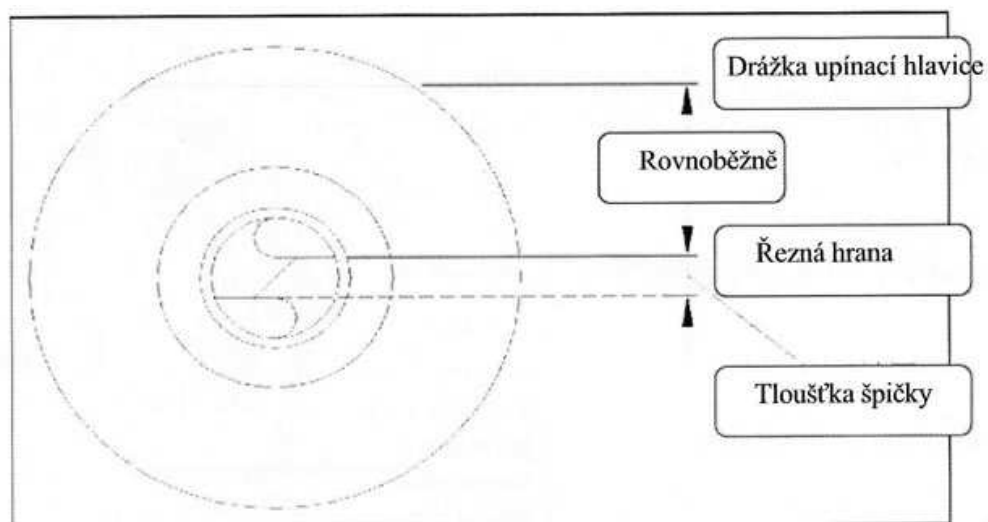
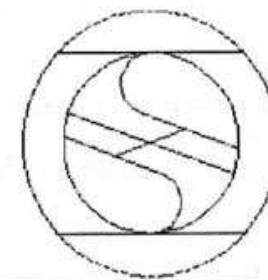
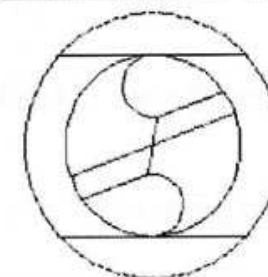


Schéma: 4 - 5



Zvětšete rozměr špičky



Zmenšete rozměr špičky

Schéma: 4 - 6

8. Broušení hlavního břitu:

Zapněte spínač, a až bude rotace motoru stabilní (asi po 10 sekundách), vložte upínací sklíčidlo do brusného přípravku a pevně je spojte.



Před zahájením broušení si prosím ověřte vrcholový úhel vrtáku.

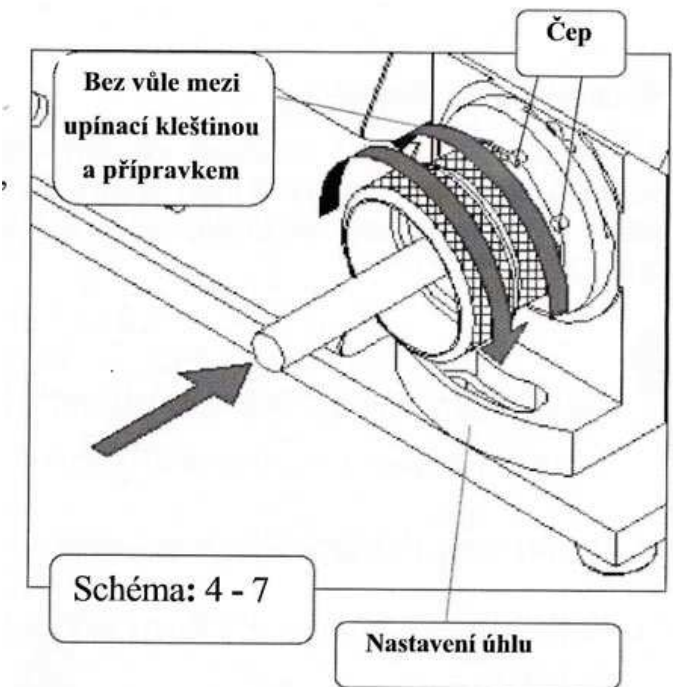
Drážka upevněné spínací hlavice musí dosedat na dva čepy na brusném přípravku.

Bruste vrták otáčením vlevo a vpravo, dokud neustane hluk. Otočte jej na druhou stranu a bruste stejným způsobem (Schéma 4 - 7)

Vrcholový úhel je možné libovolně nastavit.(Typ 1 = $118^{\circ} \sim 135^{\circ}$, Typ 11 = $90^{\circ} \sim 140^{\circ}$)



Při broušení prosím nedržte stopku vrátku; mohlo by to ovlivnit brusnou polohu a způsobit nepřesnost.



9. Odlehčení špičky/jádra

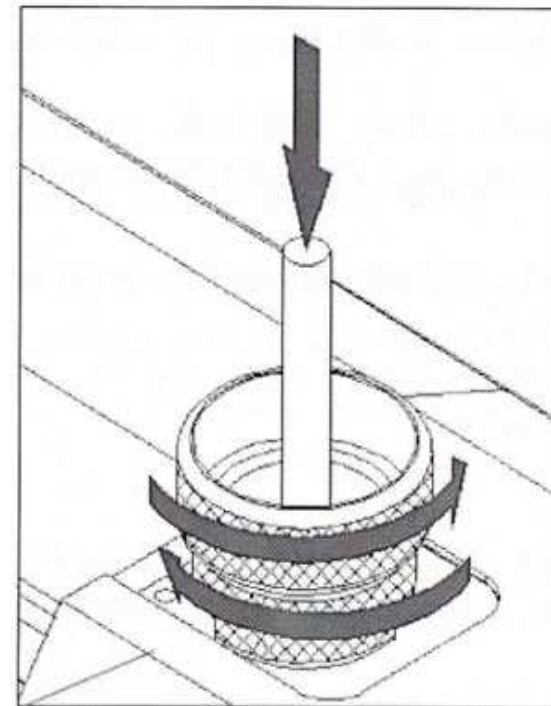
Vložte zlehka upínací sklíčidlo do přípravku na odlehčování špičky, dokud nedosáhnete k brousku, pak bruste vrták otáčením vlevo a vpravo, dokud neustane hluk. Vyjměte upínací sklíčidlo, otočte jej na druhou stranu a bruste stejným způsobem.



Když vkládáte nebo vytahujete upínací sklíčidlo, ujistěte se prosím, že je střední část drážky hlavice srovnaná s čepem.

Pro natavení tloušťky špičky se používají 0,1 mm a 0,3 mm vložky.

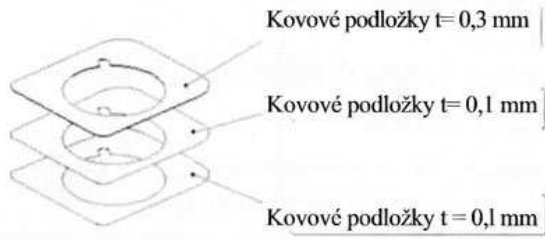
Prostudujte si prosím použití Kovových vložek na straně 9.

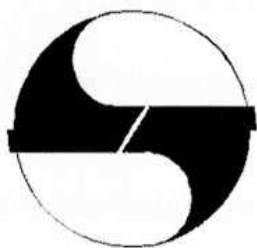


Srovnejte střed drážky s čepem
na přípravku.

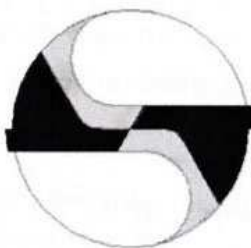
Schéma: 4 - 8

III. Použití kovových vložek

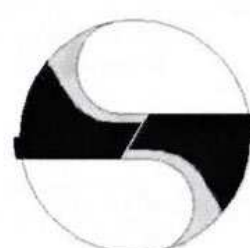
	Standardním příslušenstvím přístroje jsou 3 kovové vložky. 2 ks 0,1 mm a 1 ks 0,3 mm. Přidání jedné 0,1 mm vložky zvětší velikost hrotu o 0,2 mm; přidání 0,3 mm vložky zvětší velikost hrotu o 0,6 mm, atd.
---	--



Hrot vrtáku bez odlehčení; k broušení tohoto tvaru používejte pouze brusný přípravek pro hlavní břit.



Odlehčení špičky provedené běžným broušením bez přidání kovových vložek. Velikost hrotu 0,2 - 0,4 mm.



Výsledky odlehčování špičky s kovovými vložkami. Velikost hrotu: 0,4 mm nebo větší, v závislosti na počtu přidávaných vložek